

- b. La production, la manutention, le malaxage, la polymérisation, le moulage, la compression, l'usinage, l'extrusion ou les essais de qualification des propergols solides ou des composants de propergols décrits à l'article 6004.

Notes sur l'article 6005. :

1. Les malaxeurs à coulée continue ou à coulée discontinue couverts par l'article 6005.b. ci-dessus, pouvant fonctionner sous vide à une pression comprise entre 0 et 13,326 KPa (100 mm de mercure) avec possibilité de contrôle de la température de la chambre de malaxage, sont les suivantes:
 - a. Les malaxeurs à coulée discontinue ayant :
 1. une capacité volumétrique totale de 110 dm³ ou plus; et
 2. au moins un bras de mélange/malaxage dont l'axe est décalé par rapport au centre;
 - b. Les malaxeurs à coulée continue ayant :
 1. deux bras mélangeurs ou plus; et
 2. la possibilité de mise à l'air libre de la chambre de malaxage.
2. Les équipements sont couverts en 6005.b. ci-dessus :
 - a. équipements pour la production de la poudres métalliques sous forme atomisée ou sphéroïdale dans un environnement contrôlé;
 - b. broyeurs à entraînement pour fluide pour le broyage ou le concassage de perchlorate d'ammonium, de l'hexogène (RDX) ou de l'octogène (HMX).

6006. Équipement, «données techniques» et procédés de fabrication des matériaux composites structuraux «utilisables dans» les systèmes visés à l'article 6001., et les composants spécialement conçus et leurs accessoires et logiciels spécialement conçus :

- a. Machines pour le bobinage de filaments dont les mouvements de mise en position, de bobinage et d'enroulement des fibres peuvent être coordonnés et programmés selon trois axes ou plus de trois axes, conçues pour la fabrication des structures composites ou des produits stratifiés à partir de matériaux fibreux ou filamenteux ; les commandes de programmation et de coordination;
- b. Machines pour la pose de bandes dont les mouvements de mise en position et de pose de bandes et des feuilles peuvent être coordonnés et programmés selon deux axes ou plus de deux axes, conçues pour la réalisation des structures composites pour cellules de véhicules aériens et de missiles;
- c. Machines à tisser multidimensionnelles et multidirectionnelles ou les machines à entrelacer, y compris les adaptateurs et les ensembles de modifications pour tisser, entrelacer ou tresser les fibres pour la fabrication des structures composites à l'exception des machines non modifiées pour l'usage ci-dessus;
- d. Équipement conçu ou modifiés pour la fabrication des matériaux fibreux ou filamenteux comme suit :
 1. équipements pour la transformation des fibres polymères (telles que polyacrylonitrile, rayonne ou polycarbosilane), y compris le dispositif spéciaux pour la tension du fil pendant le chauffage;
 2. équipements pour le dépôt en phase gazeuse d'éléments ou de composés sur des substrats filamenteux chauffés;
 3. équipements pour l'extrusion par voie humide des céramiques réfractaires (tel l'oxyde d'aluminium);
- e. Équipements conçus ou adaptés pour le traitement de surface spécial des fibres ou pour la réalisation des préimprégnés et des préformés;
- f. Les «données techniques» (y compris les conditions de traitement) et les procédés pour la régulation de la température, de la pression ou de l'atmosphère dans les autoclaves ou hydroclaves quand ils sont utilisés pour la fabrication des composites ou quasi composites.

Notes sur l'article 6006. :

1. Des exemples de composants et accessoires pour les machines visées par le présent article sont notamment : les moules, mandrins, matrices, montages et outillages pour la compression, la polymérisation, le moulage, le frittage ou le collage des structures composites ou stratifiés, et leurs produits manufacturés dérivés.
2. Les équipements couverts par le sous-article 6006.e. incluent notamment : les rouleaux, les tendeurs, le matériel de revêtements, matériels de coupe et matrices clickers.

6007. Équipements de dépôt pyrolitique et de densification «technologie» comme suit :

- a. «Technologie» de fabrication de matériaux en dérivés pyrolitiques mis en forme sur un moule, mandrin ou tout autre support à partir de précurseurs gazeux qui se décomposent entre 1 300° C et 2 900° C, et sous des pression de 130 Pa (1 mm Hg) à 20 kPa (150 mm Hg), y compris la technologie de composition des gaz précurseurs, les débits et les procédés de commandes des séquences et des paramètres;
- b. Les injecteurs spécialement conçus pour les procédés ci-dessus;
- c. Les commandes des équipements et procédés et leurs logiciels correspondants, conçus ou modifiés pour la densification et la pyrolyse des pièces composites des tuyères et des nez de véhicules de rentrée.

Notes sur l'article 6007. :

1. Les équipements couverts par le paragraphe 6007.c. ci-dessus sont les presses isostatiques ayant l'ensemble des caractéristiques suivantes :
 - a. Pression de fonctionnement de 69 MPa ou plus;
 - b. Conçues pour assurer et maintenir un environnement thermique contrôlé de 600° C ou plus; et
 - c. Possédant une cavité ayant un diamètre intérieur de 254 mm (10 pouces) ou plus.
2. Les équipements couverts par l'article 6007.c. ci-dessus sont les fours pour le dépôt chimique en phase vapeur, conçus ou modifiés pour la densification des composites carbone-carbone.

6008. Matériaux de structure «utilisables dans» les systèmes visés à l'article 6001., comme suit :

- a. Structures composites, stratifiées et les produits manufacturés dérivés, spécialement conçus pour l'utilisation dans les systèmes visés à l'article 6001. et dans les sous-systèmes visés à l'article 6002., et leurs préimprégnés fibre résine et préformés fibreux à revêtement métallique, faits avec une matrice organique ou métallique utilisant des renforts fibreux ou filamenteux possédant une résistance à la traction supérieure à 7,62 x 10⁴ m (3 x 10⁶ po) et un module d'élasticité supérieur à 3,18 x 10⁶ m (1,25 x 10⁸ po);
- b. Matériaux ayant subi plusieurs cycles de densification (c'est-à-dire carbone-carbone) conçus pour les systèmes fusées;
- c. Graphites à grain fin ayant une densité d'au moins 1,72 g/cc mesurée à 15° C et ayant une granulométrie de 100 x 10⁻⁶ m (100 microns) ou moins, les graphites pyrolitiques ou renforcés par fibres utilisables pour les tuyères de fusée et les nez de corps de rentrée;
- d. Matériaux céramiques composites ayant une constante diélectrique inférieure à 6 pour des fréquences comprises entre 100 Hz et 10 000 MHz pour utilisation dans les radomes de missiles et les composites céramique, renforcés de carbure de silicium non oxydés, usinables, utilisables pour les nez d'ogives;